

DYE THERMAL TRANSFER ACCEPTING SHEET**Publication number:** JP2001199172 (A)**Publication date:** 2001-07-24**Inventor(s):** NAGASHIMA SHIGERU; SHIMIZU YOSHIHIRO; HAYASHI SHIGEO**Applicant(s):** OJI PAPER CO**Classification:****- international:** *B41M5/382; B41M5/50; B41M5/52; B41M5/26; B41M5/50; (IPC1-7): B41M5/38***- European:****Application number:** JP200000012839 20000121**Priority number(s):** JP200000012839 20000121**Abstract of JP 2001199172 (A)**

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide an accepting sheet having a rear surface coating layer, which has printer running properties and a back printability and satisfies favorable writing qualities to various writing materials, favorable printing properties to an ink jet printer and excellent pasting properties to a postage stamp, as for the dye thermal transfer accepting sheet. **SOLUTION:** In the dye thermal transfer sheet consisting of a sheet-like support, a dye accepting layer, which is provided on one side of the support and is for accepting a dye, and the rear surface coating layer provided on the other side of the support, the rear surface coating layer includes nylon resin particles, a higher fatty acid salt and a partially saponified polyvinyl alcohol.

Data supplied from the **esp@cenet** database — Worldwide

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11) 特許出願公開番号
特開2001-199172
(P2001-199172A)

(43) 公開日 平成13年7月24日 (2001.7.24)

(51) Int.Cl.⁷

識別記号

F I

テマコード* (参考)

B 4 1 M 5/38

B 4 1 M 5/26

1 0 1 H 2 H 1 1 1

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願2000-12839 (P2000-12839)

(22) 出願日 平成12年1月21日 (2000.1.21)

(71) 出願人 000122298

王子製紙株式会社

東京都中央区銀座4丁目7番5号

(72) 発明者 長嶋 茂

東京都江東区東雲1丁目10番6号 王子製
紙株式会社東雲研究センター内

(72) 発明者 清水 良浩

東京都江東区東雲1丁目10番6号 王子製
紙株式会社東雲研究センター内

(72) 発明者 林 滋雄

東京都江東区東雲1丁目10番6号 王子製
紙株式会社東雲研究センター内

Fターム(参考) 2H111 AA27 CA03 CA05 CA30 CA33

CA41 CA44 CA46

(54) 【発明の名称】 染料熱転写受容シート

(57) 【要約】

【課題】本発明は、染料熱転写受容シートに関し、プリンター走行性、裏プリント適性を有し、且つ各種筆記材料に対する良好な筆記性、インクジェットプリンターに対する良好な印画性、郵便切手に対する優れた貼付性を満足する裏面塗工層を有する受容シートを提供する。

【解決手段】シート状支持体と、前記支持体の片面に染料を受容する染料受容層と、前記支持体の他面に裏面塗工層を有する染料熱転写シートにおいて、該裏面塗工層が、ナイロン樹脂粒子と高級脂肪酸塩および部分鹼化ポリビニルアルコールを含有することを特徴とする染料熱転写受容シートである。

【特許請求の範囲】

【請求項1】シート状支持体と、前記支持体の片面に染料を受容する染料受容層と、前記支持体の他面に裏面塗工層を有する染料熱転写シートにおいて、該裏面塗工層が、ナイロン樹脂粒子と高級脂肪酸塩および部分鹼化ポリビニルアルコールを含有することを特徴とする染料熱転写受容シート。

【請求項2】ナイロン樹脂粒子の平均粒子径が5～20 μm であり、その含有量が裏面塗工層の全固形分に対して5～25重量%である請求項1記載の染料熱転写受容シート。

【請求項3】部分鹼化ポリビニルアルコールの重合度が500～3500であり、鹼化度が70～90モル%であり、その含有量が裏面塗工層の全固形成分に対して40重量%以上である請求項1又は2記載の染料熱転写受容シート。

【請求項4】前記高級脂肪酸塩の含有率が裏面塗工層の全固形成分に対して、1～10重量%である請求項1～3のいずれか一項に記載の染料熱転写受容シート。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、染料熱転写受容シート（以下、受容シートと略す）に関するものである。

【0002】

【従来の技術】近年、熱転写方式のカラーハードコピー、特に昇華型熱転写プリンターの開発が進んでいる。昇華型熱転写プリンターでは、3色（イエロー、マゼンタ、シアン）、あるいは4色（イエロー、マゼンタ、シアン、ブラック）の昇華性染料層を含むインクシートに受容シートの染料染着性樹脂を含む染料受容層を重ね合わせ、サーマルヘッド等から供給される熱により染料インクシートの必要箇所の染料を所定濃度だけ染料受容層に転写して画像を形成するものである。

【0003】フルカラー画像はインクシートの各色の染料を受容シートに順に繰り返し転写する事で濃度階調性に優れた画像が得られる。このような熱転写プリンターは、テレビ画像やビデオカメラで撮影した画像を、例えば、葉書タイプの受容シートや、ステッカータイプ、シールタイプの受容シートにプリントする等の用途で、ゲームセンター等のアミューズメント施設をはじめ、一般家庭でも急速に普及している。このようなプリンターは、複数枚の定型サイズにカットされた受容シートをトレイ内に装着し、トレイからプリンター内に給紙する機構となっている。

【0004】一般に受容シートは、シート状支持体の片面に染料を受容する染料受容層を設けた構成である。受容シートの受容層を有さない面（以下、裏面ともいう）には、プリンター給排紙性、走行性、帯電防止、受容シート同士の滑り性を改善する目的で、裏面塗工層が形成される。受容シート同士の摩擦係数の低減、静電気の帯

電防止等を行うことによりプリンター走行性が改善される。または、受容シートの裏面には、裏プリント適性等を改善する目的で裏面塗工層が形成される。裏プリント適性とは、受容シートの表裏を間違えてプリンターに装着し印画した際にインキリボンと裏面塗工層が融着せずに排紙される性能のことである。或いは、受容シートの裏面には、筆記性等の適性を付与するために裏面塗工層が形成される。例えば、受容シートを葉書として使用する場合には、水性及び油性の筆記具等に対する筆記性や郵便切手の切手貼付性を満足するために、裏面塗工層が形成される。また、インクジェットプリンター等の各種プリンターに対する印画性についても改善する余地がある。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】これまでに、裏面塗工層を形成する材料として、プリンター走行性を改善するために、バインダー樹脂、顔料、滑剤、導電剤等が検討され、また、裏プリント性を付与するために、バインダー樹脂や顔料、滑剤など検討され、更に、筆記性等を付与するために、バインダー樹脂、有機及び無機の顔料の選択が検討されているが、プリンター走行性、裏プリント性、各種筆記具に対する筆記性や切手貼付性、更にインクジェットプリンターに対する印画等の特性のすべてを同時に満足するものが無かった。

【0006】本発明は、高温高湿環境から低温低湿環境の各種環境条件下の印画において給排紙トラブルの無い優れたプリンター走行性、裏プリント適性を有し、且つ各種筆記材料に対する良好な筆記性、インクジェットプリンターに対する良好な印画性、郵便切手に対する優れた貼付性を満足する裏面塗工層を有する受容シートに関するものである。

【0007】

【課題を解決するための手段】本発明者等は、上記課題を達成すべく染料受容層と裏面塗工層との摩擦、染料受容層と裏面塗工層との静電気帯電性、裏プリント適性、各種の水性及び油性の筆記具に対する筆記性、インクジェットプリンターでの印画性及び切手貼付性等の葉書適性について総合的に研究した結果、裏面塗工層中に特定の大きさのナイロン粒子、高級脂肪酸塩及び部分鹼化ポリビニルアルコールを特定量含有し、特定量の裏面塗工層を設ける事により染料受容層と裏面塗工層との摩擦が小さく、給排紙不良の無い優れたプリンター走行性、裏プリント適性、筆記性、切手貼付性等を同時に満足する裏面塗工層が得られることを見だし、本発明に至った。

【0008】本発明は、シート状支持体と、前記支持体の片面に染料を受容する染料受容層と、前記支持体の他面に裏面塗工層を有する染料熱転写シートにおいて、該裏面塗工層が、ナイロン樹脂粒子と高級脂肪酸塩および部分鹼化ポリビニルアルコールを含有することを特徴と

する染料熱転写受容シートである。ナイロン樹脂粒子は、平均粒子径が $5\sim 20\mu\text{m}$ であり、その含有量が裏面塗工層の全固形分に対して $5\sim 25$ 重量%であることが好ましい。また、部分鹼化ポリビニルアルコールの重合度が $500\sim 3500$ であり、鹼化度が $70\sim 90$ モル%であり、その含有量が裏面塗工層の全固形成分に対して 40 重量%以上であることが好ましい。さらにまた、前記高級脂肪酸塩の含有率が裏面塗工層の全固形成分に対して、 $1\sim 10$ 重量%であることが好ましい。

【0009】

【発明の実施の形態】本発明の裏面塗工層で使用するナイロン樹脂粒子としては、例えばナイロン12、ナイロン6等の粒子が挙げられる。これらのナイロン樹脂粒子は単独で使用されても、また2種類以上を併用しても良い。またナイロン樹脂粒子の粒子径は裏面塗工層の塗工量や使用するバインダーの種類により一概には言えないが平均粒子径で $5\sim 20\mu\text{m}$ の大きさの物が好ましい。平均粒子径 $5\mu\text{m}$ 未満の場合には裏面塗工層中に埋没して摩擦係数低減効果が出にくく、また平均粒子径 $20\mu\text{m}$ を超えるものは裏面塗工層と染料受容層が強く接

触した時に染料受容層に型が着く恐れがある。【0010】ナイロン樹脂粒子の配合量は、使用するバインダー、高級脂肪酸塩等の配合量によって一概には言えないが、裏面塗工層中の全固形分の $5\sim 25$ 重量%が特に好ましい。因みに、配合量が 5% 未満では受容シート間の摩擦係数低減効果が得られ難くなり、一方、配合量が 25% を超える場合、裏面塗工層塗料をコーターで塗工する際に、ナイロン樹脂粒子沈降に起因する筋などの塗工面荒れをおこしたり、塗工適性が劣化する等の問題が生じる懸念があり、また摩擦係数低減、静電気防止効果も飽和し、それ以上の性能を期待できないばかりか、コストを上昇させ実用的でない。なお、受容シート同士の紙間摩擦係数は 20°C 65% RH環境で、 $0.1\sim 0.3$ 程度（表面性試験機HEIDON-14D型で測定した値（新東科学（株）製））となるように調節することが好ましい。

【0011】本発明で使用する高級脂肪酸塩としては、例えば、ステアリン酸カルシウム、ステアリン酸マグネシウム、ステアリン酸バリウム、ステアリン酸亜鉛などが単独使用あるいは併用でき、中でもステアリン酸亜鉛が好ましく使用できる。高級脂肪酸塩の配合量は、使用するバインダーやナイロン樹脂粒子の種類、配合量等により一概には言えないが、裏面塗工層の全固形分に対して $1\sim 10$ 重量%が特に好ましい。因みに、配合量が 1% 未満では受容シートを表裏逆にして印画したときに裏面塗工層とインクリボンが融着し裏プリント適性が悪くなる傾向にある。また配合量が 10% 以上では裏面塗工層が滑りやすくなるため鉛筆筆記性が悪くなりまた切手貼付性も悪化する傾向にある。

【0012】また必要に応じてナイロン樹脂粒子、高級

脂肪酸塩以外の顔料も併用することができる。顔料としては、シリカ、カオリン、焼成カオリン、クレー、タルク、重質炭酸カルシウム、軽質炭酸カルシウム、酸化チタン、酸化亜鉛、硫酸バリウム等の無機系顔料、スチレン樹脂フィラー、アクリル樹脂系フィラー、尿素樹脂フィラー等の有機フィラーも任意に併用できる。

【0013】本発明の裏面塗工層で使用されるバインダーとしては、重合度 $500\sim 3500$ 、鹼化度 $70\sim 90$ モル%の部分鹼化ポリビニルアルコールを使用する。その重合度が 3500 を超えると、裏面塗料の粘度が急激に上昇し加工適性が悪くなる。また、重合度が 500 未満の場合には、得られた裏面層の耐水性が大きく低下する。鹼化度は、低い方がインクジェットプリンター印字において、インク吸収性が良好となるので、その鹼化度は $70\sim 90$ モル%であることが好ましい。鹼化度が 90 モル%を超えるとインク吸収が悪くなりまた、 70 モル%以下では耐水性が低下する。

【0014】配合量は、使用するナイロン樹脂粒子、高級脂肪酸塩、助剤の種類、配合量により一概には言えないが、裏面塗工層の全固形分に対して 40 重量%以上が好ましい。因みに、配合量が 40% 未満では塗工層の耐水性がなく水性ペン、油性ペンでの筆記性が劣り、インクジェットプリンターでのニジミが大きくなる傾向がある。

【0015】本発明の裏面塗工層には、バインダーとして部分鹼化ポリビニルアルコールの他に、裏面塗工層の支持体への強度向上させる等の目的のために、他のバインダーを使用することができる。このようなバインダーとしては、例えば完全鹼化ポリビニルアルコール、ポリビニルアセタール樹脂、アクリル系樹脂、ポリエステル系樹脂、エポキシ系樹脂、スチレン-ブタジエン共重合体樹脂、ウレタン系樹脂、メラミン系樹脂、フェニール系樹脂、フェノキシ系樹脂、セルロース誘導体系樹脂等の有機溶剤溶性樹脂、デンプン等の水溶性樹脂、ポリビニルアセタール樹脂、アクリル系樹脂等の水と有機溶剤から成る混合溶剤性の樹脂が挙げられる。また、これらの樹脂の反応硬化物も用いることができる。

【0016】また、裏面塗工層には、静電気の帯電による給紙、走行トラブル等を更に抑制する目的で帯電防止剤を含んでも良い。該帯電防止剤としては、市販のアニオン性、ノニオン性、カチオン性の帯電防止剤が使用でき、また、酸化チタンや酸化亜鉛といった微粉末を不純物と混合して焼成し、電子伝導性を高めたような無機微粉末も使用することができる。さらに、裏面塗工層を形成する塗液には、必要に応じて、消泡剤、分散剤、樹脂の架橋剤、有色染料、蛍光染料、蛍光顔料、紫外線吸収剤等を適宜選択して使用しても良い。

【0017】裏面塗工層の塗工量は、特に $1\sim 10\text{g}/\text{m}^2$ の範囲が好ましい。因みに、塗工量が $1\text{g}/\text{m}^2$ 未満では塗工層の効果が発揮されず塗膜欠陥が発生し表面電

気抵抗が上がることもある。塗工量が 10 g/m^2 を超えると、それ以上の効果を期待できないばかりか、コストを上昇させ実用的でない。

【0018】本発明に用いられるシート状支持体としては、コート紙、アート紙、上質紙等の紙基材、ポリエチレン等の熱可塑性樹脂を紙基材に塗工した樹脂被覆紙、ポリエチレン等の熱可塑性樹脂を紙基材にラミネートしたラミネート紙、ポリエステル（例えばPET）、ナイロン、ポリオレフィン（例えばポリプロピレン）等の熱可塑性樹脂のフィルムや、或いは熱可塑性樹脂にボイド開始剤（無機微粒子、有機微粒子など）を主成分とし、2軸延伸した空隙を有する多孔質フィルム、複数層のフィルム層を同時、あるいは順次積層した多層構造のフィルム等が例示される。さらに、前記の材料を単体で使用するだけでなく、ドライラミネート法、ウェットラミネート法、熔融ラミネート法等の公知の方法により、前記材料の2種以上を貼り合わせて多層構造にしたものも使用でき、その組み合わせは限定されない。なお、本発明の受容シートは、該シート状支持体の一方の面に受容層を、他面に裏面塗工層を形成する。

【0019】なお、シート状支持体の厚さは $100\sim300\mu\text{m}$ が好ましい。因みに、厚さが $100\mu\text{m}$ 未満であると、その機械的強度が不十分となり、且つそれから得られる受容シートの剛度、及び変形に対する反発力が不十分となり、印画の際に生じる受容シートのカールを十分に防止できない。また、厚さが $300\mu\text{m}$ を越えると、得られる受容シートの紙厚が過大になるため、プリンターにおける受容シート収容枚数の低下をまねいたり、あるいは逆にプリンターの容積増大を招き、プリンターのコンパクト化を困難にする等の問題を生じる。

【0020】本発明の受容シートにおいて、シート状支持体の一表面上に設けられる染料受容層は、インクリボンから転写される昇華性染料を染着し得る染着性樹脂を主成分として形成される。このような染着性樹脂としては、ポリエステル樹脂、塩化ビニル酢酸ビニル共重合体樹脂、ポリビニルアセタール樹脂、ポリカーボネート樹脂、セルロース誘導体等が例示される。

【0021】受容層の塗工量は、 $1\sim12\text{ g/m}^2$ 、好ましくは $3\sim10\text{ g/m}^2$ の範囲で調節される。因みに、受容層の塗工量が 1 g/m^2 未満では、受容層が基材表面を完全に覆うことができず、画質の低下をまねいたり、サーマルヘッドの加熱により受容層とインクシートが接着してしまう融着トラブルが発生することがある。一方、受容層の塗工量が 12 g/m^2 を超えると、効果が飽和し不経済であるばかりでなく、受容層の強度が不足したり、受容層の厚みが増し基材の断熱効果が十分に発揮されず、画像濃度が低下することがある。

【0022】本発明の受容シートの受容層には、サーマルヘッドの加熱によるインクシートとの融着を防ぐ目的で、樹脂の架橋剤、滑り剤、剥離剤等を添加することが

好ましい。また、必要に応じ、他の添加剤、例えば有色顔料、有色染料、蛍光顔料、蛍光染料、可塑剤、酸化防止剤、白色顔料、紫外線吸収剤等も添加してもよい。これらの添加剤は、受容層の主成分と混合し塗工されてもよいし、別の塗工層として受容層の上、及び／又は下に塗工されていてもよい。

【0023】本発明の受容シートの受容層や裏面塗工層、及びその他の塗工層は、バーコーター、グラビアコーター、コンマコーター、ブレードコーター、エアナイフコーター、ゲートロールコーター等の公知のコーターで塗工、乾燥して形成することができる。なお、本発明の受容シートは、所定の大きさに断裁したカット紙として、あるいはロール状に巻き取ったロール紙として使用することができる。

【0024】

【実施例】下記実施例、比較例により本発明を詳細に説明するが、本発明の範囲はこれらに限定されるものではない。尚、実施例において特に断らない限り「%」、及び「部」は全て「重量%」、及び「重量部」を示す。

20 【0025】実施例1

厚さ $50\mu\text{m}$ のポリエチレンテレフタレート（PET）フィルムの表裏に、無機顔料を含むポリオレフィンを主成分として2軸延伸した厚さ $60\mu\text{m}$ の多層構造フィルム（商品名：ユボFPG60、王子油化合成紙（株））を、ポリエステル系接着剤を用い、ドライラミネート法で貼り合わせてシート状支持体とした。その一方の面上に、染料受容層形成のため、飽和ポリエステル樹脂（商品名：バイロン200、東洋紡（株））100部、シリコン樹脂（商品名：KF101、信越化学（株））5部、架橋剤5部、トルエン／MEK＝1／1希釈液からなる塗料を塗工量が 8 g/m^2 となるようにグラビアコーターにより塗工、乾燥した。

【0026】次いで、もう一方の面上に裏面塗工層として、ポリビニルアルコール樹脂溶液（商品名：PVA420、鹼化度80%、重合度2000、（株）クラレ製）10部、ポリアクリル酸エステル樹脂溶液（商品名：ジュリマーAT613、日本純薬（株））4部、ナイロン樹脂粒子（平均粒子径： $7\mu\text{m}$ 、商品名：MW330、シントーファイン（株））2部、ステアリン酸亜鉛分散物（商品名：Z-7-30、中京油脂（株））2部、エポキシ硬化剤（商品名：SAR615B、中央理化学工業（株））0.2部を、水とイソプロピルアルコールの混合溶媒で、特定濃度に希釈した塗料を塗工量が 3.0 g/m^2 となるようにバーコーターにより塗工、乾燥し、受容シートを得た。

【0027】実施例2

実施例1の裏面塗工層塗料組成において、ナイロン樹脂粒子（商品名：MW330、シントーファイン（株））の配合量を1部にした以外は実施例1と同様にして受容シートを得た。

【0028】実施例3

実施例1の裏面塗工層塗料組成において、ナイロン樹脂粒子（商品名：MW330、シントーファイン（株））の配合量を5部にした以外は実施例1と同様にして受容シートを得た。

【0029】実施例4

実施例1の裏面塗工層塗料組成において、ポリビニルアルコール樹脂溶液の鹸化度を変更（商品名：PVA235、鹸化度89%、重合度3500、（株）クラレ製）にした以外は実施例1と同様にして受容シートを作成した。

【0030】実施例5

実施例1の裏面塗工層塗料組成において、ポリビニルセタール樹脂溶液（商品名：KX-1、鹸化度80%、重合度3500、積水化学工業（株））を2部添加した以外は実施例1と同様にして受容シートを作成した。

【0031】実施例6

実施例1の裏面塗工層塗料組成において、ステアリン酸亜鉛分散物（商品名：Z-7-30、中京油脂（株））の配合量を1部にした以外は実施例1と同様にして受容シートを作成した。

【0032】実施例7

実施例1の裏面塗工層塗料組成において、ステアリン酸亜鉛分散物（商品名：Z-7-30、中京油脂（株））の配合量を0.2部にした以外は実施例1と同様にして受容シートを作成した。

【0033】比較例1

実施例1の裏面塗工層塗料組成からナイロン樹脂粒子を除いた以外は実施例1と同様にして受容シートを作成した。

【0034】比較例2

実施例1の裏面塗工層塗料組成のポリビニルアルコール樹脂溶液（商品名：PVA420、鹸化度80%、重合度2000、積水化学工業（株））から、ポリビニルアルコール樹脂（商品名：PVA117、鹸化度99%、重合度1700、（株）クラレ製）に変更した以外は実施例1と同様にして受容シートを作成した。

【0035】比較例3

実施例1の裏面塗工層塗料組成からステアリン酸亜鉛を除いた以外は実施例1と同様にして受容シートを作成した。

【0036】得られた受容シートを試料として下記項目について評価を行い、その結果を表1に示した。

【0037】〔プリンター走行性〕受容シートを昇華熱転写ビデオプリンター（商品名：NV-MP5、松下電器産業（株））に10枚セットし、10℃、30%RHの環境下で黒ベタ画像を連続印画した。これを10セット、合計100枚実施し、受容シートのプリンター走行性を評価した。

○：給排紙トラブルは全く見られない。

×：給排紙トラブルが頻発し、実用上極めて問題がある。

【0038】〔裏プリント適性〕受容シートを昇華熱転写ビデオプリンター（商品名：NV-MP5、松下電器産業（株））に通常とは表裏逆向きに10枚セットし、20℃、65%RHの環境下で黒ベタ画像を印画し受容シートのプリンター走行性を評価した。

○：裏面塗工層とインクリボンの融着が無く正常に排紙される。

×：プリンター内部で裏面塗工層とインクリボンが融着し正常に排紙されない

【0039】〔筆記性〕筆記具として一般的によく使用される鉛筆（硬度HB）、ボールペン、水性ペン、油性ペンを用意し各々の筆記具で受容シートの裏面塗工層側に文字を書き、以下の基準で評価した。

○：文字の滲みもなく問題なく読める

△：文字が滲んで読みづらい

×：文字の滲みが激しく読めないあるいは文字が書けない

【0040】〔インクジェットプリンター印画性〕受容シートをインクジェットプリンター（商品名：BJC610JW、キャノン（株））にセットし、720dpi×720dpiのモードで裏面塗工面に文字画像の印画を行った。印画品画質を以下の基準で評価した。

○：文字の滲みも無く指で擦っても取れない

△：文字が滲んで読みにくいが指で擦っても取れない

×：文字の滲みがひどく読めない、あるいは指で擦って画像が取れる

【0041】〔切手貼付性〕日本郵便50円切手の接着面全面に水道水を指で塗り受容シートの裏面塗工層面に貼り付けて24時間放置した後以下の基準で評価した。

○：24時間経過後接着している

×：24時間経過後接着しておらず手で剥がせる。

【0042】

【表1】

10

20

30

40

	プリンター 走行性	裏プリン ト性	筆 記 性				インクジェット プリンター 印画性	切手 貼付性
			鉛筆 (HB)	ボール ペン	水性 ペン	油性 ペン		
実施例1	○	○	○	○	○	○	○	○
実施例2	○	○	○	○	○	○	○	○
実施例3	○	○	○	○	○	○	○	○
実施例4	○	○	○	○	○	○	○	○
実施例5	○	○	○	○	○	○	○	○
実施例6	○	○	○	○	○	○	○	○
実施例7	○	○	○	○	○	○	○	○
比較例1	×	○	×	○	○	○	○	○
比較例2	○	○	○	○	×	×	×	○
比較例3	○	×	○	○	○	○	○	○

【0043】

【発明の効果】本発明の染料熱転写受容シートは、高温高湿環境から低温低湿環境の各種環境条件下の印画において給排紙トラブルの無い優れたプリンター走行性、裏

プリント適性を有し且つ各種筆記材料に対する良好な筆記性、インクジェットプリンターに対する良好な印画性、郵便切手に対する優れた貼付性のすべてを満足する裏面塗工層を有する受容シートである。